

Этот документ является собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия.

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

ОЛ

ОАО «Славнефть-ЯНОС»

Цех № 17

Установка БОВ-3

Тит.229/11

Техническое перевооружение блока обратного водоснабжения (БОВ-3)
для компрессоров природного газа

Изменения

Этап согласования

Рабочая документация

Лист	A	B	C	D	Лист	A	B	C	D	Лист	0	1	2	3	4	5	Лист	0	1	2	3	4	5
1	X				37					1							37						
2	X	X			38					2							38						
3	X				39					3							39						
4	X				40					4							40						
5	X				41					5							41						
6	X				42					6							42						
7	X	X			43					7							43						
8	X				44					8							44						
9					45					9							45						
10					46					10							46						
11					47					11							47						
12					48					12							48						
13					49					13							49						
14					50					14							50						
15					51					15							51						
16					52					16							52						
17					53					17							53						
18					54					18							54						
19					55					19							55						
20					56					20							56						
21					57					21							57						
22					58					22							58						
23					59					23							59						
24					60					24							60						
25					61					25							61						
26					62					26							62						
27					63					27							63						
28					64					28							64						
29					65					29							65						
30					66					30							66						
31					67					31							67						
32					68					32							68						
33					69					33							69						
34					70					34							70						
35					71					35							71						
36					72					36							72						

Rev.B

2.7

Согласовано 11.17

19007-229/11-ТМ.ОЛ1

Изм.

Кол.уч.

Лист

№ док.

Подпись

Дата

Разраб.

Соколова

Согласовано 11.17

Проверил

Ганин

11.17

Н. контр.

Клюев

11.17

Нач. отд.

Попов

11.17

ГИП

Затеев

27.11.17

Задвижки клиновые
фланцевые
с электроприводом

Стадия

Лист

Листов

Р

1

8

**ПРОМХИМ
ПРОЕКТ**

Объем поставки арматуры

Объем поставки задвижки клиновой фланцевой с электроприводом должен включать следующие материалы, услуги и документацию:

- задвижка клиновая фланцевая в соответствии с требованиями, включенными в опросный лист;
- электропривод в соответствии с требованиями, включенными в 19007-229/11-ЭМ1.ОЛ1;
- ответные фланцы с прокладками и крепежом, в соответствии с требованиями, включенными в опросный лист;
- контроль и испытания арматуры по ГОСТ 33257-2015;
- техническая документация, предоставляемая поставщиком (см. перечень документов поставщика);
- окраска арматуры материалами, стойкими к расчетной температуре среды;
- гарантии изготовления.

Требования

1. Общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-2015. Методы контроля испытаний по ГОСТ 33257-2015.
2. Арматура подвергается испытаниям в соответствии с ГОСТ 33257-2015. При этом в обязательный объем входят следующие испытания (гидравлические и/или пневматические):
 - на прочность и плотность материала основных деталей и сварных соединений, работающих под давлением;
 - на герметичность относительно внешней среды уплотнений подвижных и неподвижных соединений;
 - на герметичность затвора;
 - на функционирование.
3. Необходимые дополнительные испытания указаны в опросных листах.
4. Результаты испытаний должны быть отражены в паспорте арматуры.
5. Вся арматура должна быть оснащена указателями, позволяющими однозначно определить положение запорного органа (открыто-закрыто).
6. Вся арматура должна соответствовать техническим решениям по запорной арматуре ОАО «Славнефть-ЯНОС» YANOS-TS-VALVES-02 от 18.05.2016 г.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

19007-229/11-ТМ.ОЛ1

Лист

3

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ

Задвижки клиновые фланцевые
с электроприводом

ОЛ

Маркировка

На корпусе арматуры на видном месте изготовителю необходимо нанести маркировку в следующем объеме в соответствии с ГОСТ 4666-2015:

- наименование или товарный знак изготовителя;
- заводской номер;
- год изготовления;
- материал корпуса;
- номинальное давление PN;
- номинальный диаметр DN;
- максимально допустимая температура или диапазон допустимых температур рабочей среды;
- стрелка-указатель направления потока среды (при односторонней подаче среды);
- обозначение изделия;
- марка стали и номер плавки (для корпусов, выполненных из отливок);
- дополнительные знаки маркировки в соответствии с требованиями заказчиков, федеральных норм и правил, национальных стандартов.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

19007-229/11-ТМ.ОЛ1

Лист

4

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ

Задвижки клиновые фланцевые
с электроприводом

ОЛ

Перечень документов поставщика

Пункт	Наименование	С предло- жением	После заказа			
			для рассмотрения		финальная	
		Кол-во	Кол-во	Срок**	Кол-во	Срок
1	Габаритные и монтажные чертежи арматуры в сборе с ответными фланцами и крепежом с указанием веса	1С предварительно	1С		2С	С поставкой
2	Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация	1С	1С*		2С	С поставкой
3	Опросные листы со штампом изготовителя	1С	1С*		2С	С поставкой
4	Протокол согласования, заводской сертификат, результаты испытаний	-	-	-	2С	С поставкой
5	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	-	-	-	2С	С поставкой
6	Гарантии качества	-	-	-	2С	С поставкой
7	Руководство по эксплуатации согласно пункта 8.22 ГОСТ 32569-2013.	-	-	-	2С	С поставкой
8	Сертификаты соответствия «Техническим регламентам таможенного союза» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013	Подтверждение	-	-	2С	С поставкой
9	Копии обоснования безопасности согласно «Техническим регламентам таможенного союза» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013	-	-	-	2С	С поставкой
10	Технический паспорт на русском языке по форме Приложения Н ГОСТ 32569-2013 в соответствии с ГОСТ 2.601.	-	-	-	2С	С поставкой
11	Сертификаты на ответные фланцы с прокладками, крепежом при необходимости их заказа отдельно от арматуры	Подтверждение	-	-	2С	С поставкой

Примечания: 1 - С-копия, W-неделя.

* - Только для информации.

** - Заполняет поставщик.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

19007-229/11-ТМ.ОЛ1

Лист

5

Этот документ является собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия.

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ			Задвижки клиновые фланцевые с электроприводом			ОЛ						
Тип		Задвижка клиновая фланцевая с электроприводом		Класс трубопровода		АВ1		Номинальное давление		PN 16 по ГОСТ 356		
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ												
Среда, агрегатное состояние				Среда невзрывопожароопасная и нетоксичная: Вода								
Наличие H ₂ S				НЕТ								
Расчетная температура				+ 50°C		Расчетное давление		0,75 МПа (7,6 кгс/см ²)				
Рабочая температура				+ 25°C		Рабочее давление		0,55 МПа (5,6 кгс/см ²)				
Минимальная расчетная температура металла (MDMT)								-31°C				
Климатические условия на площадке (абс. мин/ср. наиб. хол. 5дн. с обесп. 0,92/абс. макс.)						T= -46°C / -31°C / +37°C						
КОНСТРУКЦИЯ												
Стандарт				ГОСТ 5762; По техническим условиям изготовителя								
Конструкция				С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, крышка на болтах или шпильках, крышка сальника на откидных болтах; цельный клин жесткой конструкции (до DN150); цельный клин жесткой или упругой конструкции (свыше DN150 до DN300 включительно); цельный клин упругой конструкции (свыше DN300)								
Строительная длина				по ГОСТ 3706								
Тип присоединения				Фланцевое								
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами				Исп. В ГОСТ 33259 (Ряд 1)								
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и крышкой				Исп. В ГОСТ 33259 (Ряд 1)								
Герметичность затвора				Класс "А" ГОСТ 9544								
Проход				Полнопроходная								
Управление				С электроприводом								
МАТЕРИАЛЫ												
Корпус / Крышка				Поковка из стали 20 по ГОСТ 1050, контроль и испытания ковanej заготовки – группа IV ГОСТ 8479. Отливка из стали 20Л или 25Л по ГОСТ 977 (термическая обработка в режиме нормализации плюс отпуск или закалка плюс отпуск), контроль и испытания литой заготовки группа 3 ГОСТ 977.								
Клин				20Х13								
Шток				20Х13 (при температуре рабочей среды выше 200°C применение после закалки и высокого отпуска)								
Затвор (наплавка на кольцо в корпусе, наплавка на клине)				20Х13, ЦН-6Л или ЦН-12М								
Уплотнение сальника штока				Терморасширенный графит (ТРГ)								
Прокладки между корпусом и крышкой				Тип А по ГОСТ 15180 Паронит ПОН-Б								
Ответные фланцы				Фланцы кованые, приварные встык Тип 11 группа контроля IV по ГОСТ 33259 из стали 20 по ГОСТ 1050, контроль и испытания ковanej заготовки – группа IV ГОСТ 8479. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259, ряд 1.								
Прокладки между фланцами арматуры и ответными фланцами				Тип А по ГОСТ 15180 Паронит ПОН-Б								
Крепеж				Шпилька Сталь 35 по ГОСТ 1050/Гайка Сталь 25 по ГОСТ 1050								
ИСПЫТАНИЯ												
Обязательные испытания по ГОСТ 33257-2015				ДА								
Неразрушающие испытания				ДА								
Рентгенография/ Магнитная дефектоскопия				100% Рентгенография и Магнитная дефектоскопия								
Испытания корпусных деталей арматуры и деталей ответных фланцев на ударную вязкость по ГОСТ 9454-78				ДА (Испытания при -31°C) не менее KCU=30 Дж/см2 (3,0 кгс*м/см2)								
Испытания на межкристаллитную коррозию (МКК) по ГОСТ 6032-2003				НЕТ								
Контроль материала основных деталей арматуры в соответствии с СТ ЦКБА 052				НЕТ								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	19007-229/11-ТМ.ОЛ1						Лист
												6

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

[illegible]

Этот документ является собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия.

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ

Задвижки клиновые фланцевые
с электроприводом

ОЛ

ПРИЛОЖЕНИЯ:

1. «Технические решения по запорной арматуре для потребностей ОАО «Славнефть-ЯНОС» YANOS-TS-VALVES-02 от 18.05.2016 г.»

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

19007-229/11-ТМ.ОЛ1

Лист

8